

STORIE DI CLIENTI

| NUOVE TECNOLOGIE

| PRODUTTIVITÀ

| FLESSIBILITÀ

POWER LINE

2026
NUMERO 01

VOLUME
#22

SKILL GAP

COME L'AUTOMAZIONE RISPONDE
ALLA CARENZA DI MANODOPERA



POWER LINE è una pubblicazione di **Prima Power**,
un brand del Gruppo Prima Industrie.



COLMARE LO SKILL GAP

AUTOMAZIONE, SOFTWARE E INTEGRAZIONE PER UNA FORZA LAVORO IN EVOLUZIONE



Giovanni Negri

CEO Prima Industrie e Prima Power

Le aziende manifatturiere di tutto il mondo si trovano ad affrontare una sfida comune: reperire e fidelizzare personale qualificato è sempre più difficile, a testimonianza di una tendenza ormai ampiamente riconosciuta nel panorama industriale. In molti reparti produttivi, la disponibilità di operatori e tecnici qualificati non è più in linea con le esigenze operative e, al contempo, i requisiti produttivi diventano sempre più complessi.

La domanda è cruciale: come possiamo garantire elevati livelli di produttività, qualità e flessibilità con **risorse qualificate limitate**?

Automazione e integrazione costituiscono una parte fondamentale della risposta a questa domanda: non come sostituti delle persone, ma come strumenti per potenziarle. Semplificando le attività e integrando il know-how direttamente nei processi, l'automazione consente alle aziende di migliorare le performance anche con team più snelli e competenze in evoluzione.

Questa visione è il filo conduttore del nostro articolo di copertina. Dall'intervista a **Juha Varis**, professore di ingegneria della produzione e vicepresidente presso la **LUT University** di Lappeenranta, in Finlandia, emerge che la carenza di competenze si presenta come un cambiamento strutturale. Il settore manifatturiero sta passando **da una produzione centrata sull'operatore a una centrata sul sistema**, in cui le tecnologie digitali e l'intelligenza integrata riducono la dipendenza da operatori altamente specializzati, attirando al contempo nuovi talenti orientati alla supervisione e al processo decisionale basato sui dati. Per liberare questo potenziale, **l'integrazione diventa fondamentale**: quando macchine, automazione e software

operano come un unico sistema, **si riduce la complessità e si rafforza il controllo**. I processi diventano più stabili e ripetibili, apportando benefici in termini di qualità, tempi di consegna e capacità di gestione e scalabilità delle prestazioni, anche con risorse qualificate limitate.

Sempre più aziende manifatturiere si affidano all'automazione integrata per rispondere non solo allo **skill gap**, ma anche alla crescente complessità e alla riduzione dei tempi di consegna. Le storie dei nostri clienti presentate in questo numero mostrano come questo approccio produca risultati concreti in produzione, mentre gli altri articoli approfondiscono come l'automazione, supportata da un ambiente **software all-in-one**, possa semplificare la gestione quotidiana della produzione, offrendo **maggiore visibilità, controllo e coerenza** lungo l'intero processo.

Il **divario di competenze rappresenta una grande sfida**, ma anche un'opportunità per ripensare il modo in cui il settore manifatturiero crea valore. Con l'integrazione delle tecnologie, possiamo sviluppare operazioni più agili e pronte per il futuro. È questo il significato di **Evolve by integration**: aiutare i nostri clienti a **diventare più forti, anche in un contesto industriale in continua trasformazione**, e rendere l'automazione un vero motore del progresso.

/// *Come possiamo garantire elevati livelli di produttività, qualità e flessibilità con risorse qualificate limitate? Automazione e integrazione costituiscono una parte fondamentale della risposta a questa domanda: non come sostituti delle persone, ma come strumenti per potenziarle.* //

SOMMARIO

2026 | ISSUE 01 | VOLUME 22



#06 SKILL GAP

Come l'automazione risponde alla carenza di manodopera



#10 INTEGRARE LE COMPETENZE ATTRAVERSO L'AUTOMAZIONE

Come le soluzioni di Prima Power aiutano le aziende ad affrontare lo skill gap nella lavorazione della lamiera



#12 LA LAMIERA INCONTRA LE MACCHINE INTELLIGENTI

*Intervista a Romualdo Algilaga Sadurní,
Plant Manager di Onnera Laundry Barcelona*



#14 DA MACCHINE ISOLATE A UNA LINEA COMPLETAMENTE INTEGRATA

*Decsa internalizza l'automazione
con le tecnologie Prima Power*



POWER LINE
Una pubblicazione di Prima Power,
un brand del Gruppo Prima Industrie

PRIMA INDUSTRIE
Via Torino-Pianezza, 36
10093 Collegno TO - ITALIA

CURATA DA

Simona Di Giovanni
Ryan O'Connor
Francesca Pacella
Piia Pajuvirta
Amanda Sun

simona.digiovanni@primapower.com
ryan.oconnor@primapower.com
francesca.pacella@primapower.com
piia.pajuvirta@primapower.com
amanda.sun@primapower.com

PROGETTATA DA

Ars Media S.r.l.
Corso Francia 19, Torino

SKILL GAP

COME L'AUTOMAZIONE RISPONDE
ALLA CARENZA DI MANODOPERA

INTERVISTA A JUHA VARIS,
PROFESSORE DI INGEGNERIA DELLA PRODUZIONE
E VICEPRESIDE PRESSO LA LUT SCHOOL OF ENERGY SYSTEMS,
ALLA LUT UNIVERSITY IN FINLANDIA



JUHA VARIS

- **Professore di Ingegneria della Produzione e Vicepreside** presso la LUT School of Energy Systems, con alle spalle una lunga **collaborazione con il mondo industriale fin dal 1988**.
- **Specialista DFM/DFMA** nella produzione di lastre e lamiere, giunzioni meccaniche, lavorazioni meccaniche, taglio dei metalli, processi di post-lavorazione del cartone e soluzioni di riutilizzo degli scarti.
- Autore di oltre **300 pubblicazioni** e **30 brevetti**, relatore di più di **400 tesi di laurea magistrale** e **17 tesi di dottorato**.
- Esperto e **consulente industriale** di lunga data, specializzato nella producibilità e nell'efficienza dei processi produttivi.

Nel panorama manifatturiero globale, le aziende stanno affrontando una sfida crescente: la carenza di lavoratori qualificati. **Il pensionamento dei professionisti esperti e il minor numero di giovani che intraprendono carriere industriali stanno ampliando il divario di competenze.** Allo stesso tempo, **automazione e tecnologie digitali stanno trasformando il reparto produttivo. Questi sistemi possono contribuire a superare il divario?** Ne abbiamo parlato con il **Professor Varis della LUT University** di Lappeenranta, in Finlandia, esperto nella lavorazione della lamiera e nell'automazione industriale.

Quali sono i principali fattori alla base del crescente gap di competenze nello scenario manifatturiero attuale?

Diversi fattori contribuiscono alla carenza di manodopera qualificata. Uno dei più evidenti è il **cambiamento demografico**: molti professionisti esperti stanno andando in pensione e la loro esperienza non viene sempre sostituita in modo adeguato. **I settori industriali, come la lavorazione dei metalli, portano con sé un'immagine non più corrispondente alla realtà.** Sono spesso percepiti come ambienti sporchi o fisicamente pesanti, cosa che non rispecchia più la realtà della produzione moderna. Un altro fattore è rappresentato dalla **competizione per i talenti digitali**: oggi la sfida non è solo tra aziende, ma tra interi settori industriali che cercano di attrarre la stessa forza lavoro qualificata.

Considera questa carenza una sfida temporanea o un cambiamento strutturale destinato a durare nel tempo? E quale ruolo continuerà ad avere la competenza umana?

Credo che si tratti di un cambiamento strutturale. **Il mondo sta andando in questa direzione e non tornerà più indietro.**

In molti Paesi, inclusa la Finlandia e altre aree d'Europa, le aziende manifatturiere sono soprattutto piccole e medie imprese che producono piccoli lotti, dove ogni giorno è diverso dal precedente. Proprio questa variabilità rende la competenza umana ancora fondamentale. **L'automazione può aiutare le aziende a gestire la carenza di manodopera**, ma non può sostituire completamente la conoscenza professionale. **Automazione e competenza umana devono lavorare insieme.**

La produzione sta passando sempre più da un modello centrato sull'operatore a uno centrato sul sistema. Cosa significa questo cambiamento per il reparto produttivo?

Il passaggio da una produzione guidata dagli operatori a una **basata sui sistemi** è sia naturale che necessario. **Oggi possiamo utilizzare modelli 3D e informazioni digitali lungo l'intero processo produttivo**, dalla progettazione alla produzione. Ad esempio, nel nostro laboratorio utilizziamo modelli CAD 3D direttamente con le punzonatrici e le pressopiegatrici.

L'automazione può aiutare le aziende a gestire la carenza di manodopera, ma non può sostituire completamente la conoscenza professionale. Automazione e competenza umana devono lavorare insieme.

È importante che i giovani comprendano che le fabbriche di oggi sono ambienti altamente digitalizzati, in cui ogni giorno si impiegano tecnologie avanzate. **Integrando maggiore intelligenza nelle macchine, i produttori possono aiutare le aziende a ridurre la dipendenza da operatori altamente specializzati.**

Ma i sistemi digitali da soli non bastano. Operatori e ingegneri devono comunque possedere una solida comprensione dei processi produttivi: devono sapere come funzionano concretamente punzonatura, piegatura o taglio. Senza questa conoscenza, anche i sistemi automatizzati più avanzati non possono garantire i risultati previsti.

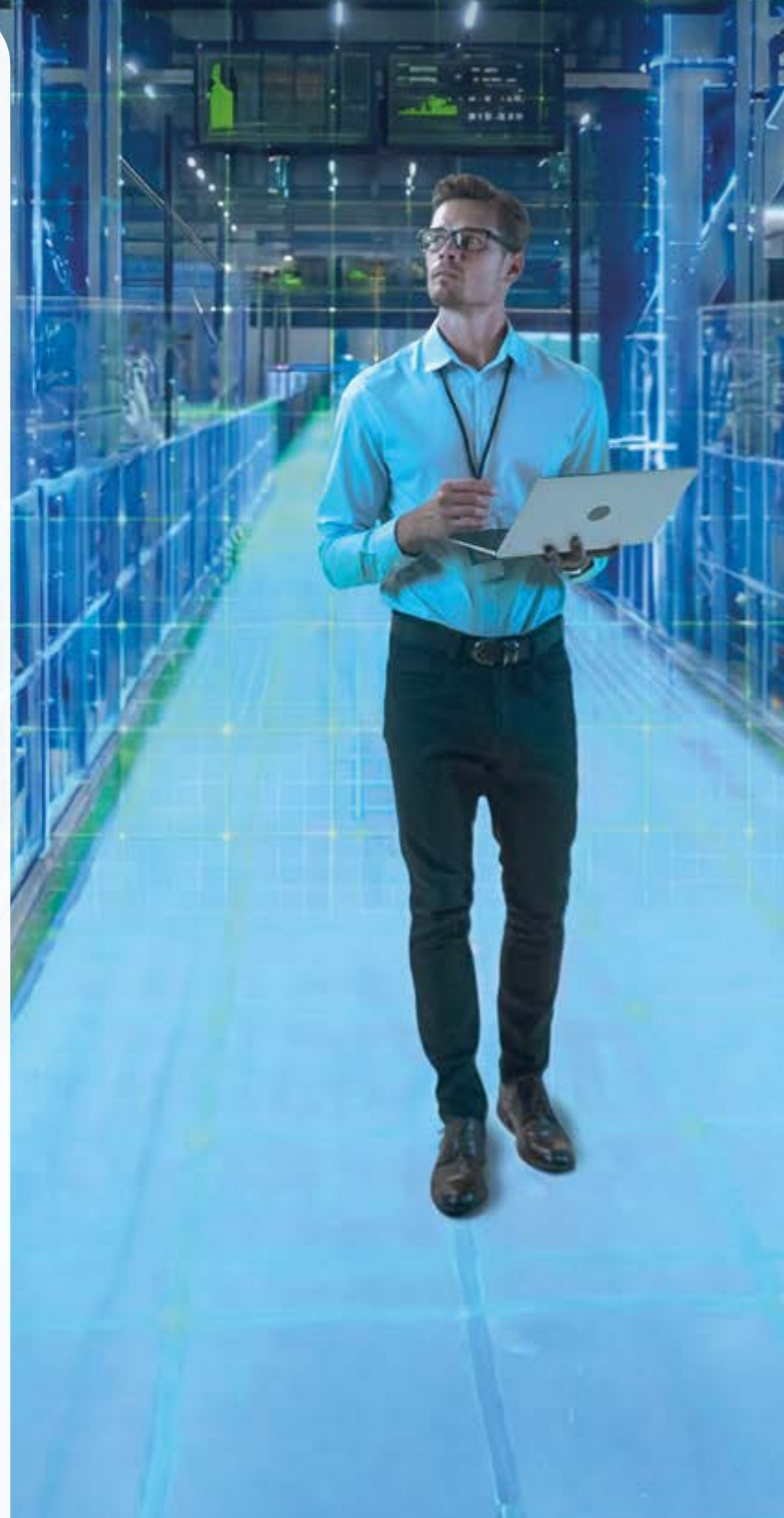
In che modo i produttori di macchine possono aiutare le aziende ad affrontare il divario di competenze?

I produttori di macchine possono contribuire a **promuovere la realtà moderna del settore manifatturiero**. È importante che i giovani comprendano che le fabbriche di oggi sono ambienti altamente digitalizzati, in cui ogni giorno si impiegano tecnologie avanzate. **Un altro aspetto chiave è l'automazione stessa: integrando maggiore intelligenza nelle macchine, i produttori possono aiutare le aziende a ridurre la dipendenza da operatori altamente specializzati.** Anche collaborare con scuole, università e istituti di formazione può aiutare ad attrarre nuovi talenti nel settore.

L'automazione stessa può contribuire ad attrarre le nuove generazioni verso il settore manifatturiero?

Sì, credo di sì. I giovani sono cresciuti in un mondo digitale e hanno una naturale familiarità con software e tecnologie connesse. Per questo **la digitalizzazione può diventare uno dei fattori più forti nell'attrarre nuovi talenti verso il settore manifatturiero.** Le fabbriche moderne sono ambienti sempre più guidati dai dati e tecnologicamente avanzati, **molto più attrattivi rispetto all'immagine tradizionale del lavoro nei contesti produttivi industriali.** Tuttavia, il settore deve ancora trovare il modo più adeguato per comunicare questa trasformazione.

Il passaggio da una produzione centrata sugli operatori a una centrata sui sistemi è sia naturale che necessario.





La digitalizzazione può diventare uno dei fattori più forti nell'attrarre nuovi talenti verso il settore manifatturiero.

Quali nuove competenze saranno necessarie nelle fabbriche sempre più automatizzate?

Le competenze digitali saranno certamente importanti, ma non sono comunque sufficienti da sole. **I lavoratori dovranno anche comprendere a fondo i processi produttivi. La combinazione tra competenze digitali e conoscenza dei processi sarà essenziale.** Le persone in grado di collegare questi due ambiti saranno particolarmente preziose negli ambienti produttivi di domani.

Che ruolo potrebbe assumere l'intelligenza artificiale nei futuri sistemi produttivi?

Una delle sfide che le aziende affrontano oggi è l'elevato turnover dei dipendenti. **Se le aziende riescono a raccogliere e strutturare correttamente i dati di produzione, i sistemi di intelligenza artificiale possono aiutare a preservare e utilizzare questa conoscenza anche quando i dipendenti lasciano l'azienda.** In questo senso, l'intelligenza artificiale può diventare uno strumento potente per acquisire e utilizzare la competenza manifatturiera.

Guardando al futuro, come dovrebbe evolvere l'ecosistema manifatturiero?

La produzione non può evolvere in modo isolato. È necessario un ecosistema più ampio.

Produttori di macchine, sviluppatori di software, integratori di sistemi, università e persino agenzie di selezione del personale dovrebbero collaborare più strettamente. Una rete di conoscenze di questo tipo permetterebbe di **combinare innovazione tecnologica, ricerca e sviluppo di manodopera.** Solo attraverso questa collaborazione il settore manifatturiero potrà affrontare le sfide della trasformazione digitale e della carenza di competenze.

È necessario un ecosistema più ampio. **Produttori di macchine, sviluppatori software, integratori di sistemi, università e persino agenzie di selezione del personale dovrebbero collaborare più strettamente.**

INTEGRARE LE COMPETENZE ATTRAVERSO L'AUTOMAZIONE

COME LE SOLUZIONI DI PRIMA POWER AIUTANO LE AZIENDE AD AFFRONTARE LO SKILL GAP NELLA LAVORAZIONE DELLA LAMIERA

INTEGRANDO SOFTWARE, MACCHINE E AUTOMAZIONE, PRIMA POWER INCORPORA L'ESPERIENZA DEL REPARTO PRODUTTIVO NELLA PRODUZIONE QUOTIDIANA, CONSENTENDO RISULTATI COSTANTI, RIDUCENDO IL LAVORO MANUALE E SUPPORTANDO OPERATORI CON ESPERIENZA LIMITATA.

Il divario di competenze nella lavorazione della lamiera **non è più soltanto una questione di disponibilità di manodopera**. Riflette sempre più la **ridotta disponibilità di un'esperienza specifica, pratica e sul campo**, tradizionalmente detenuta da operatori, programmatori e specialisti di attrezzaggio. Molte decisioni produttive critiche sono dipese a lungo dal know-how individuale, sviluppato e affinato direttamente nel reparto produttivo, anziché da processi standardizzati.

Le soluzioni avanzate integrate per la lavorazione della lamiera rispondono a questa sfida **incorporando nelle macchine, nell'automazione e nel software il know-how operativo maturato sul campo**. In questo modo, le aziende possono gestire in modo più efficace la limitata disponibilità di tecnici altamente esperti, **riducendo la dipendenza dal know-how individuale** e consentendo agli operatori di ottenere risultati affidabili accelerando la loro **curva di apprendimento**.

Soluzioni come i sistemi di produzione flessibile, i magazzini automatizzati e le celle robotizzate supportano una **produzione ripetibile e non presidiata, permettendo al contempo alle persone di concentrarsi su attività a maggior valore aggiunto**, come pianificazione, supervisione e ottimizzazione continua dei processi.

In questo contesto di automazione, Prima Power continua ad ampliare il proprio portafoglio di funzionalità abilitanti avanzate e di soluzioni software. Gli esempi qui evidenziati riflettono **alcuni degli sviluppi più recenti**, progettati per **semplificare attività che tradizionalmente richiedevano competenze altamente specifiche**, supportando al contempo produttività, coerenza e continuità operativa **in un contesto di forza lavoro in continua evoluzione**.

- **Tulus® Office** - offre un ambiente unificato per la pianificazione della produzione, la gestione dei carichi di lavoro e il monitoraggio delle macchine, fornendo visibilità in tempo reale sull'intera fabbrica e supportando decisioni più rapide e informate.
- **Automatic Order Processing (AOP)** - automatizza il passaggio dalla progettazione alla produzione, convertendo i dati grezzi in programmi validati e pronti per la produzione, riducendo i passaggi manuali e i tempi di preparazione e mantenendo flussi di lavoro coerenti anche con team snelli.
- **Teach Profile by NC Express** - acquisisce il know-how dell'operatore e lo trasforma in un patrimonio di conoscenze aziendale e condiviso. Una volta eseguita una sequenza di piegatura per una determinata geometria, questa viene riconosciuta automaticamente e riutilizzata per lavori futuri, riducendo i tempi di programmazione e le regolazioni manuali.
- **ASP Unmanned** - aumenta l'autonomia della macchina selezionando e posizionando automaticamente la lama corretta per ogni piegatura, riducendo gli errori di attrezzaggio e garantendo qualità costante anche per operatori con esperienza limitata.
- **ORBIT Tool Changer (OTC)** - automatizza il cambio di punzoni e matrici nelle celle robotizzate di pressopiegatura. Gli utensili possono essere caricati esternamente senza competenze specialistiche e senza interrompere la produzione, migliorando sicurezza e flessibilità in ambienti ad alta varietà produttiva.
- **LogicNest (NC Express)** - è un nuovo algoritmo di nesting che incorpora le logiche esperte all'interno del software, offrendo maggiore visibilità sui risultati di nesting (come layout generati, materiale utilizzato e materiale residuo riutilizzabile) prima della produzione, anche per utenti meno esperti.

Dai sistemi di produzione integrati agli strumenti software mirati fino alle funzionalità delle macchine, l'approccio all'automazione di Prima Power traduce la competenza in tecnologia, supportando la crescita dei clienti e affrontando, al contempo, il divario di competenze attuale.

/// Incorporando nelle macchine,
nell'automazione e nel software il
know-how operativo maturato sul
campo, le aziende possono **ridurre
la dipendenza dal know-how
individuale** e **accelerare la curva
di apprendimento** degli operatori. ///



LA LAMIERA INCONTRA LE MACCHINE INTELLIGENTI

INTERVISTA A ROMUALDO ALGILAGA SADURNI, PLANT MANAGER DI ONNERA LAUNDRY BARCELONA

Fondata nel 1922 come piccola officina a Vic, **Onnera Laundry Barcelona** è oggi un produttore di macchine per lavanderie industriali, in cui convergono lavorazione della lamiera, progettazione e tecnologie digitali. Attualmente parte di Onnera Group, l'azienda sviluppa macchine che coniugano elevata affidabilità e soluzioni di connettività. Abbiamo parlato con **Romualdo Algilaga, Plant Manager di Onnera Laundry Barcelona**, di come le tecnologie di progettazione e produzione continuino a evolversi in questo settore.

La vostra azienda ha alle spalle oltre un secolo di storia. Quali sono state le tappe principali della sua evoluzione?

L'azienda è stata fondata nel 1922 a Vic come piccola officina familiare, producendo macchinari per diversi settori. È solo dal 1949 che è entrata nel settore delle lavanderie, con le prime lavatrici. Nel 2001 è entrata a far parte di quello che oggi è Onnera Group. Questo ha portato all'apertura del nuovo stabilimento di Sant Julià. Da quel momento, la crescita è diventata molto più significativa, sia per l'azienda sia per il Gruppo nel suo insieme.

Le apparecchiature per lavanderie industriali sono progettate principalmente per offrire funzionalità e affidabilità. Quali altri aspetti considerate importanti nello sviluppo di nuovi prodotti?

Affidabilità e durata sono ovviamente un punto di partenza, ma la **connettività** è diventata altrettanto importante. **Le nostre macchine sono connesse all'IoT (Internet of Things), il che consente agli utenti di monitorare le operazioni e gestire eventuali problematiche da remoto, risparmiando in termini di tempo e costi.** Questo aspetto è particolarmente rilevante per le lavanderie self-service, che stanno crescendo molto rapidamente. E non dimentichiamo l'**efficienza**: in macchine come le asciugatrici, anche piccoli miglioramenti possono avere un impatto concreto sul consumo energetico e sui costi operativi complessivi.

La lamiera è un componente chiave nella costruzione delle lavatrici industriali. Quali vantaggi offre?

Il principale vantaggio è la flessibilità. **La lamiera consente di creare forme che in passato sarebbero state molto più complesse da ottenere. Cambia anche il modo di produrre i vari componenti.** In passato, prima dell'assemblaggio erano necessarie diverse fasi, come saldatura, verniciatura e stoccaggio. Oggi i componenti possono passare direttamente dal taglio e dalla piegatura all'assemblaggio, semplificando e accelerando l'intero processo. Inoltre, **materiali come l'acciaio zincato o inox garantiscono già la resistenza alla corrosione, un aspetto fondamentale nel nostro settore.**

Quali sono le principali sfide per lo sviluppo di macchine in ambienti esigenti come ospedali o hotel?

In contesti come gli ospedali, i requisiti sono molto rigorosi. **Le macchine devono essere altamente affidabili per ridurre al minimo la manutenzione**, poiché qualsiasi intervento può contaminare un ambiente sterilizzato. Devono inoltre essere



Parte di Onnera Group, Onnera Laundry Barcelona progetta e produce soluzioni affidabili e connesse per lavanderie industriali.



Romualdo Algilaga, Plant Manager di Onnera Laundry Barcelona.

facilmente accessibili, in modo che l'intervento possa essere svolto rapidamente e con il minor numero possibile di operazioni.

Le tecnologie disponibili influenzano la progettazione dei vostri prodotti?

Sì, la progettazione è direttamente collegata alle tecnologie disponibili. **Una progettazione accurata richiede di comprendere ciò che le macchine sono in grado di fare** ed è questo che consente di ideare componenti più facili da realizzare. **Disporre della tecnologia adeguata influisce sia sulla capacità produttiva sia sulla qualità e sui costi dei prodotti.**

Può farci un esempio concreto di come la tecnologia abbia influenzato la progettazione di uno dei vostri prodotti?

Ogni volta che adottiamo una nuova tecnologia, da quel momento abbiamo a disposizione una soluzione che ci consente di produrre componenti che prima non erano realizzabili. **Un esempio è la base dell'asciugatrice: in passato era composta da più parti assemblate. Con la nuova pannellatrice, siamo riusciti a riprogettarla come un unico componente, con uno spessore leggermente inferiore.** Abbiamo così ridotto il numero di pezzi, utilizzato meno materiale e semplificato il processo, migliorando al contempo l'efficienza e ottenendo un significativo risparmio sui costi. È un buon esempio di come la progettazione evolva con l'introduzione di nuove tecnologie.

Impiegate le tecnologie di Prima Power da diversi anni. Che ruolo svolgono nella vostra produzione?

Poter contare su partner tecnologicamente avanzati ci permette di migliorare i nostri prodotti e continuare a crescere. **E vogliamo farlo insieme a fornitori solidi dal punto di vista tecnologico, in grado di supportarci nello sviluppo di soluzioni migliori e nell'aumento della nostra capacità produttiva.**

L'automazione sta assumendo un ruolo sempre più importante nella produzione. Come ha trasformato il vostro approccio?

L'automazione è fondamentale per noi, soprattutto per l'elevato livello di personalizzazione che offriamo. Disponiamo di un'ampia gamma di macchine e, in alcuni casi, sviluppiamo soluzioni su misura per ambienti specifici, come le camere bianche. Per questo motivo, **non possiamo basarci su grandi lotti di produzione. Spesso dobbiamo produrre piccole quantità, o addirittura singoli pezzi, e con i sistemi automatizzati possiamo**

realizzare componenti diversi in sequenza senza necessità di attrezzaggi manuali. **L'automazione consente di ridurre i costi senza compromettere la qualità**, anzi, se ben implementata, migliora la qualità e la ripetibilità dei processi.

La sostenibilità fa parte della vostra strategia aziendale. Quali azioni avete introdotto negli ultimi anni?

Per noi, la sostenibilità è strettamente legata all'efficienza. Ci aspettiamo che i nostri prodotti siano efficienti, quindi cerchiamo di applicare lo stesso principio anche alle nostre operazioni. Per questo motivo **abbiamo lanciato il progetto Onnera BCN ECO. Abbiamo introdotto diverse iniziative, come pannelli fotovoltaici, sistemi di raccolta differenziata e materiali riutilizzabili per i dipendenti.** Sono piccoli interventi, ma fanno parte di un processo di continuo miglioramento.

Come vede evolvere la progettazione delle attrezzature per lavanderie industriali nei prossimi anni?

Penso che la direzione che sta emergendo con più forza sia **la digitalizzazione e l'efficienza. Le macchine sono sempre più connesse e possono essere monitorate in tempo reale. L'obiettivo è renderle più intelligenti**, in modo che possano operare in maniera più efficiente e ottimizzare le prestazioni. È su questo che oggi si concentra la maggior parte dell'innovazione.



HIGHLIGHTS

ONNERA LAUNDRY BARCELONA

SEDE: Sant Julià de Vilatorrada (Barcelona), Spagna

ANNO DI FONDAZIONE: 1922

AREA DI ATTIVITÀ: produzione di attrezzature per lavanderie industriali

MACCHINARI PRIMA POWER

- **Linea LPBB (Laser - Punching - Buffering - Bending)** composta da:
 - Combi Genius con LSR (Loading and Stacking Robot)
 - Pannellatrice EBe 2220
- **Pannellatrice BCe 2220**
- **Laser Genius+ con Compact Server e PSR (Picking and Stacking Robot)**
- **2 punzonatrici E5x con Compact Express**

DA MACCHINE ISOLATE A UNA LINEA COMPLETAMENTE INTEGRATA

DECSA INTERNALIZZA L'AUTOMAZIONE CON LE TECNOLOGIE PRIMA POWER

Basato su un articolo originariamente pubblicato sulla rivista Lamiera nel mese di ottobre 2025.

INTEGRANDO TAGLIO LASER, STOCCAGGIO E PIEGATURA IN UNA LINEA LBB, DECSA HA MIGLIORATO L'EFFICIENZA E ACQUISITO IL PIENO CONTROLLO DELLA PROPRIA PRODUZIONE DI COMPONENTI IN LAMIERA.

Parte del Gruppo Cofinair, Decsa ha internalizzato la produzione dei componenti in lamiera per le proprie torri di raffreddamento affidandosi alle tecnologie Prima Power. Questo percorso progressivo ha portato da macchine isolate a una linea LBB completamente integrata e ad alte prestazioni.



Valentino Zella, Managing Director di Decsa e **Cesare Brunelli**, Sales Manager per il Nord e il Centro Italia di Prima Power.

Decsa, parte del Gruppo Cofinair, è specializzata nella produzione di torri di raffreddamento evaporative.



UN LEADER EUROPEO NELLE TECNOLOGIE DI RAFFREDDAMENTO

Le torri di raffreddamento evaporative sono componenti fondamentali in numerosi processi industriali, poiché garantiscono un'efficace dissipazione del calore e contribuiscono a operazioni sicure e affidabili. Sono utilizzate in un'ampia gamma di settori, tra cui quello alimentare, metallurgico, chimico e farmaceutico. **Tra le principali realtà europee si distingue Decsa, oggi parte del Gruppo Cofinair, con quasi un secolo di esperienza nelle tecnologie di ventilazione e raffreddamento.**

Fondata negli anni '30 e inizialmente focalizzata sui ventilatori industriali, l'azienda ha progressivamente sviluppato competenze nel raffreddamento evaporativo dell'acqua, che hanno portato alla nascita di Decsa nel 1975. Una rapida crescita l'ha resa ben presto un'azienda indipendente, con stabilimenti produttivi a Voghera. **Oggi, come parte del Gruppo Cofinair, Decsa ha rafforzato la propria presenza internazionale e occupa il secondo posto nel mercato europeo.**

*"All'interno del Gruppo Cofinair", spiega Valentino Zella, Managing Director di Decsa, "Decsa è specializzata nelle tecnologie per il recupero dell'acqua, il raffreddamento e la condensazione dei gas refrigeranti. **Ciò che ci distingue davvero dai concorrenti è l'elevato livello di personalizzazione.** Questo approccio, unito a una maggiore capacità produttiva, ci ha permesso di consolidare la nostra presenza in Europa ed espanderci in Medio Oriente e Cina".*

INTERNALIZZARE LA PRODUZIONE

Oggi Decsa impiega **45 persone** e opera su una superficie di **36.000 metri quadrati**, producendo circa **500 unità all'anno** con un **fatturato di circa 14 milioni di euro**. La gamma comprende torri di raffreddamento a circuito aperto e chiuso e condensatori evaporativi per la refrigerazione industriale, tutti progettati per offrire efficienza, affidabilità e basso impatto ambientale.

Dopo aver subappaltato per anni, DECSA ha internalizzato la lavorazione della lamiera, che oggi rappresenta circa il 90% del prodotto finale.

La lavorazione dell'acciaio zincato ad alto contenuto di zinco rappresentava una sfida, soprattutto in fase di piegatura. Grazie alla EBe 3320 e al software NC Express siamo riusciti a superarla.

HIGHLIGHTS

DECSA SRL

SEDE: Voghera (PV), Italia

ANNO DI FONDAZIONE: 1975

SETTORE DI ATTIVITÀ: torri di raffreddamento

MACCHINARI PRIMA POWER

■ **Linea LBB (Laser - Buffering - Bending) composta da:**

- Macchina laser 2D Laser Genius+
- PSR (Picking and Stacking Robot)
- Sistema di stoccaggio Combo Tower
- Pannellatrice EBe 3320 FM

■ Pressopiegatrice eP 1030

“Ciò che accomuna tutti questi prodotti”, spiega il Managing Director, “è l’**ampio utilizzo della lamiera**, che rappresenta circa il 95% dei materiali impiegati. Lavoriamo principalmente acciaio zincato da 1,5 a 4 mm. **Fino a pochi anni fa ci affidavamo a fornitori esterni, ma dopo l’ingresso nel Gruppo Cofinair abbiamo avuto la necessità di un maggiore controllo sull’intero flusso produttivo.** Abbiamo quindi internalizzato la lavorazione della lamiera, per un volume annuo di circa 600 tonnellate”.

Affidarsi a subfornitori comportava criticità rilevanti: tempi di consegna incerti, ritardi e alti costi di trasporto, con un impatto significativo anche in termini di emissioni di CO2.

“Allestire un reparto di lavorazione della lamiera da zero non è stato semplice”, aggiunge Zella. “Abbiamo dovuto formare il personale interno e adottare tecnologie che conoscevamo solo in parte. È stato allora che **Prima Power ci ha aperto gli occhi sull’evoluzione delle tecnologie di taglio e piegatura**”.

EVOLVERE CON L’INTEGRAZIONE DELLA TECNOLOGIA

Dopo un’analisi delle esigenze produttive con Prima Power, **Decsa ha installato una Laser Genius+ 1530** con sorgente fibra da 4 kW, **una pannellatrice EBe 3320 FM** e **una pressopiegatrice eP 1030**.

“Installazione e formazione sono state completate in tempi record”, racconta Zella. “Prima Power ha supportato i nostri operatori fin dalle prime fasi di produzione”.

I primi risultati hanno superato le aspettative. **“La pannellatrice ci ha mostrato quanto la tecnologia sia in grado di gestire efficacemente l’acciaio zincato, che nel nostro caso ha un contenuto di zinco molto elevato e può essere difficile da piegare.**

Il robot di smistamento PSR 2D rappresenta il cuore del sistema, consentendo un flusso di materiale non presidiato, il buffering dei pezzi tagliati e l’alimentazione diretta della pannellatrice.



Con l’introduzione della linea LBB, il tempo di produzione per componente è sceso da 4-5 minuti ad appena 65-70 secondi.

Grazie alla EBe 3320 e al software NC Express siamo riusciti a risolvere questo problema”.

Risolte le criticità qualitative, l’attenzione si è spostata sull’efficienza e sulla riduzione degli scarti.

“Ancora una volta, Prima Power ha fornito la soluzione”, spiega Zella. **“Abbiamo integrato le tecnologie presenti nello stabilimento in una linea LBB (Laser, Buffering, Bending), completamente automatizzata, accelerando in modo significativo l’intero processo produttivo”.**

TAGLIO LASER E PIEGATURA IN LINEA

L’integrazione di macchine separate in linee completamente automatizzate è uno dei pilastri della strategia di Prima Power. Nel caso di Decsa, questo ha significato **collegare la Laser Genius+ 1530 a un magazzino Combo Tower a otto ripiani e, tramite un robot PSR 2D, alla pannellatrice EBe 3320 FM all’interno di una linea LBB completamente automatizzata.**





L'aumento delle esigenze produttive ha spinto all'integrazione del laser e della pannellatrice in una linea produttiva LBB completa.

La **Laser Genius+ 1530** combina taglio ad alta velocità e alta qualità con stoccaggio, smistamento e piegatura automatizzati. Il **Combo Tower** garantisce una produzione continua e non presidiata, mentre il **robot PSR 2D** si occupa del prelievo e dell'impilaggio di precisione senza interrompere il processo di taglio. La **pannellatrice servoelettrica EBe** completa il ciclo con una piegatura completamente automatizzata e ad alta precisione.

"Ancora una volta," osserva Zella, "l'integrazione ha richiesto molto meno tempo del previsto. Abbiamo rapidamente registrato miglioramenti nei tempi di consegna, nella riduzione degli scarti e nella sicurezza degli operatori".

Decsa organizza la produzione in kit, un approccio fondamentale data l'elevata personalizzazione e i lotti a basso volume. In questo contesto, **la linea LBB consente il raggruppamento per materiale e lo smistamento automatico, migliorando l'efficienza di nesting e riducendo gli scarti dal 30 al 18%**. Anche i tempi di produzione si sono ridotti sensibilmente, da 4-5 minuti a poco più di un minuto per componente, eliminando la movimentazione manuale.

Abbiamo integrato le tecnologie già presenti in una linea LBB completamente automatizzata, accelerando in modo significativo l'intero processo produttivo.

UN'EVOLUZIONE DESTINATA A CONTINUARE

La migliore efficienza produttiva ottenuta con la linea LBB si inserisce perfettamente nella visione futura di Decsa, orientata a un'ulteriore crescita mantenendo forti capacità di personalizzazione, efficienza energetica e sostenibilità ambientale. *"Questi obiettivi di crescita", sottolinea Zella, "sono condivisi sia da Decsa sia dal Gruppo Cofinair e, alla luce dei risultati ottenuti, Prima Power continuerà a svolgere un ruolo chiave".*



Scansionare il codice QR per guardare la videointervista.



Le torri di raffreddamento evaporative di nuova generazione di Decsa per il retrofit di un importante centro commerciale.



Decsa ha scelto Prima Power per l'approvvigionamento di una Laser Genius+ e di una pannellatrice EBe 3320 FM.

PROMUOVERE LA CRESCITA CON L'AUTOMAZIONE INTEGRATA

HMT PUNTA SULLA LAVORAZIONE INTELLIGENTE DELLA LAMIERA CON PRIMA POWER

GRAZIE AL SISTEMA DI PRODUZIONE FLESSIBILE PSBB, L'AZIENDA VIETNAMITA HA MIGLIORATO FLESSIBILITÀ, PRECISIONE E PRODUTTIVITÀ.

Nel settore manifatturiero vietnamita in rapida espansione, **Huy Thanh Mechanical and Metal Group (HMT)** ha compiuto un **passo decisivo verso l'automazione integrata**. Adottando il sistema di produzione flessibile PSBB (Punching - Shearing - Buffering - Bending) di Prima Power, **l'azienda ha ottimizzato i processi produttivi, migliorato la precisione e rafforzato la propria capacità di rispondere a richieste di mercato sempre più complesse.**

Il team di HMT nello stabilimento di Hà Nội, a testimonianza del forte spirito di squadra alla base della costante crescita dell'azienda negli ultimi due decenni.



Lo stabilimento HMT di Hà Nội per la produzione di componenti in lamiera ad alta precisione, destinati a un'ampia gamma di settori.



Chu Van Huy, Presidente,
e Chu Van Thanh, CEO di HMT.



DA IMPRESA FAMILIARE A PRODUTTORE DI COMPONENTI IN LAMIERA

HMT si è evoluta da azienda meccanica a conduzione familiare a dinamico produttore di componenti in lamiera, al servizio di appaltatori edili, parchi industriali, sviluppatori di infrastrutture e aziende manifatturiere. **Negli ultimi due decenni, l'azienda è cresciuta costantemente** sotto la guida del Presidente Chu Van Huy e del CEO Chu Van Thanh.

Ma con l'espansione sono aumentate anche le sfide: **HMT ha dovuto affrontare una crescente pressione per garantire elevata precisione** su una gamma sempre più ampia di materiali, **ridurre i tempi di consegna e mantenere una qualità costante** su acciaio inox, acciaio al carbonio, rame, alluminio e zinco. Allo stesso tempo, l'azienda ha dovuto bilanciare produzioni ad alto volume con un numero crescente di commesse personalizzate, una combinazione che ha messo sotto pressione i flussi di lavoro tradizionali.

"I nostri clienti si aspettano velocità e precisione, anche per componenti complessi", spiega Chu Van Huy. *"Eravamo arrivati a un punto in cui i processi tradizionali non erano più sufficienti per gestire in modo efficiente la produzione di massa e le lavorazioni su misura".*

HIGHLIGHTS

HUY THANH MECHANICAL AND METAL GROUP (HMT)

SEDE: Hà Nội, Vietnam

ANNO DI FONDAZIONE: 2004

SETTORE DI ATTIVITÀ: produzione di componenti in lamiera ad alta precisione per un'ampia gamma di settori

MACCHINARI PRIMA POWER

■ Linea PSBB (Punching - Shearing - Buffering - Bending) composta da:

- Macchina punzonatrice-cesoiatrice Shear Genius
- Pannellatrice EBe 3320 FM

/// *Trovare operatori esperti per punzonatura CNC, piegatura e taglio laser era diventato difficile. Avevamo bisogno di una soluzione che riducesse la dipendenza dalle competenze manuali, migliorando al contempo la qualità.* ///

Ad Hannover abbiamo capito che il futuro della lavorazione della lamiera è l'integrazione, non l'utilizzo di macchine isolate. In quel momento è diventato chiaro che il sistema PSBB di Prima Power fosse la direzione giusta per noi.

Allo stesso tempo, il Vietnam, come molti altri mercati, stava affrontando una **carenza di manodopera qualificata**. **“Trovare operatori esperti per punzonatura CNC, piegatura e taglio laser era diventato difficile. Avevamo bisogno di una soluzione che riducesse la dipendenza dalle competenze manuali, migliorando al contempo la qualità”**.

LA DECISIONE DI PUNTARE SULL'AUTOMAZIONE

Il rapporto tra HMT e Prima Power è iniziato nel 2016, in un primo incontro con Ha Anh Tuan, responsabile vendite per il Sud-Est asiatico di Prima Power. **L'azienda rimase colpita dalla linea automatica Prima Power, definita come una “tecnologia chiaramente all'avanguardia”**, ma rimandò l'investimento per concentrarsi su altre priorità.

Tutto è cambiato nel 2022. Durante una visita alla Hannover Messe, la direzione di HMT ha visto in funzione i sistemi completamente automatizzati e integrati. **“Ad Hannover abbiamo capito che il futuro della lavorazione della lamiera è l'integrazione, non l'utilizzo di macchine isolate. In quel momento è diventato chiaro che il sistema PSBB di Prima Power fosse la direzione giusta per noi”**.

Poco dopo l'evento, **HMT ha deciso di investire nel sistema di produzione flessibile PSBB**, segnando un punto di svolta.

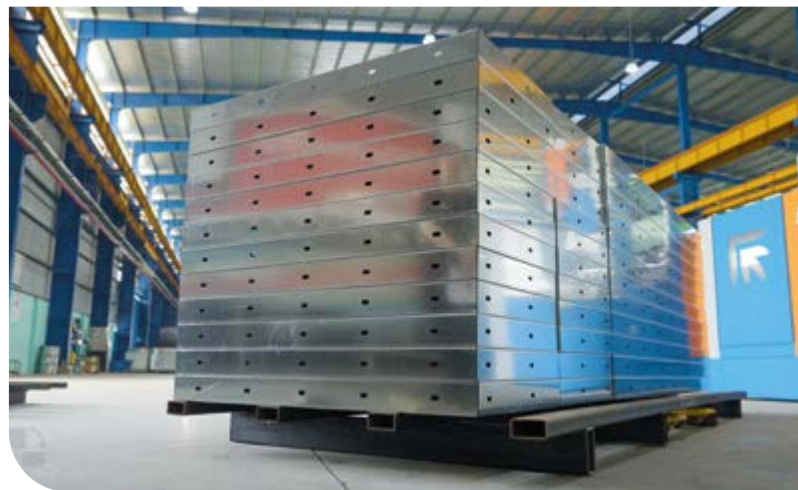
UNA LINEA PRODUTTIVA COMPLETAMENTE INTEGRATA

La linea PSBB installata presso HMT è un sistema automatizzato completo end-to-end, che trasforma la lamiera grezza in componenti piegati finiti in un unico flusso. **Per un'azienda che produce di tutto, dalle ante per armadi ai componenti strutturali fino ai pannelli decorativi, questa integrazione ha rappresentato un salto di qualità significativo.**

“Prima della linea PSBB, molte operazioni richiedevano diversi operatori e stazioni. Ora una linea continua svolge tutte le lavorazioni, con una precisione nettamente superiore”, afferma Huy. *“Ha completamente trasformato il nostro flusso di lavoro”*.

I principali vantaggi che HMT ha riscontrato includono:

- produzione non presidiata 24/7
- minore dipendenza da operatori qualificati
- operazioni automatizzate di carico, scarico e movimentazione dei pezzi
- assenza di attrezzaggi manuali tra una lavorazione e l'altra
- migliore qualità del bordo di taglio, ideale anche per pannelli a vista
- precisione ripetibile grazie a punzonatura, cesoiatura e piegatura servoelettriche
- flessibilità per produzioni ad alta variabilità e bassi volumi



La produzione di HMT comprende ante per armadi, componenti strutturali e pannelli decorativi in acciaio inox, acciaio al carbonio, rame, alluminio e zinco.

La punzonatrice-cesoiatrice combinata Shear Genius garantisce elevata produttività, migliore qualità del bordo di taglio per pannelli a vista e precisione ripetibile grazie alla tecnologia servoelettrica.



Per HMT, la rapidità nel cambio di produzione della linea PSBB si è rivelata un vero punto di svolta.



“Ciò che ci ha sorpreso di più è la **rapidità con cui il sistema passa da un prodotto all'altro**. Per noi è stato un vero punto di svolta”, aggiunge Chu Van Thanh.

MAGGIORE PRODUTTIVITÀ CON MENO OPERATORI

Per HMT, la linea PSBB è arrivata nel momento giusto. **Gli operatori qualificati erano sempre più difficili da reperire, la formazione richiedeva tempo e l'azienda aveva bisogno di una soluzione affidabile per aumentare la produzione** senza incrementare la pressione sulla forza lavoro.

“**Senza la linea PSBB avremmo bisogno di molti più operatori per ottenere gli stessi volumi produttivi**. Oggi la produzione procede senza intoppi”, spiega Sau, responsabile di produzione dell'officina HMT. “**Un solo operatore può supervisionare l'intera linea. Per noi sarebbe stato impensabile prima**”.

Uno dei principali vantaggi per HMT è la drastica riduzione del lavoro manuale. **Attività che prima richiedevano più operatori e diverse stazioni sono ora gestite automaticamente dalla linea PSBB**, semplificando il flusso produttivo e riducendo il fabbisogno di manodopera.

QUALITÀ COSTANTE E MAGGIORE REATTIVITÀ

L'automazione ha migliorato anche la stabilità del processo produttivo. La separazione affidabile dei pezzi, il controllo degli angoli di piegatura e la precisione servoelettrica garantiscono una qualità costante. “**Utilizziamo la linea PSBB per componenti in lamiera spessa e superfici a vista. La precisione è eccellente e la qualità del bordo è migliorata in modo significativo**”, afferma Huy.

Il sistema supporta sia grandi lotti sia progetti personalizzati, un aspetto fondamentale in un mercato in cui gli ordini sono sempre più frammentati. “**Oggi i clienti richiedono quantità minori e tempi di consegna più rapidi. Con la linea PSBB possiamo rispondere immediatamente** senza preoccuparci dei tempi di attrezzaggio”, aggiunge Huy.

La collaborazione con Prima Power è stata un fattore chiave per il successo del progetto. “**Prima Power ci ha supportato passo dopo passo**”, spiega Huy. “**La loro esperienza e il loro supporto hanno reso la transizione verso l'automazione integrata semplice e affidabile. Abbiamo davvero la sensazione di collaborare con un partner, non con un semplice fornitore**”.

EVOLVERE ATTRAVERSO L'INTEGRAZIONE

La trasformazione di HMT riflette un cambiamento più ampio nel settore della lavorazione della lamiera, sempre più orientato verso l'automazione integrata, una maggiore flessibilità e un uso più efficiente delle risorse umane.

“**La linea PSBB ci consente di produrre più velocemente, con maggiore precisione e con meno operatori. Ci ha permesso di fare un salto di qualità**”, conclude Huy.

“**Per noi, l'automazione non è solo un investimento tecnologico, ma la nostra strategia per il futuro**”. Con il sistema PSBB pienamente operativo, HMT ha rafforzato la propria capacità di rispondere a un mercato in evoluzione, mantenendo elevati standard di precisione, efficienza e flessibilità.

“**Senza la linea PSBB avremmo bisogno di molti più operatori per ottenere gli stessi volumi produttivi. Ora un solo operatore può supervisionare l'intera linea. Prima per noi sarebbe stato impensabile.**”



Scansionare il codice QR per guardare la videointervista.



SVILUPPARE UNA PRODUZIONE AUTOMATIZZATA

**KOR-FERR RAFFORZA LE PROPRIE COMPETENZE
NELLA LAVORAZIONE DELLA LAMIERA
GRAZIE ALLA TECNOLOGIA PRIMA POWER**

Basato su un articolo di Papp Olivér, originariamente pubblicato su CNCMedia nel mese di febbraio 2026.

**GRAZIE A UN SISTEMA COMPLETAMENTE
AUTOMATIZZATO DI PRIMA POWER, KOR-
FERR HA AUMENTATO LA PRODUTTIVITÀ,
MIGLIORATO LA PRECISIONE E APERTO
NUOVE OPPORTUNITÀ NELLA PRODUZIONE
DI COMPONENTI COMPLESSI IN LAMIERA.**

Nata come una piccola officina, Kor-Ferr Kft. si è evoluta fino a diventare un produttore in grado di gestire lavorazioni complesse della lamiera. La recente installazione di una linea di produzione flessibile PSBB (Punching - Shearing - Buffering - Bending) di Prima Power rappresenta l'ultimo passo dell'azienda verso un'automazione integrata e una maggiore efficienza produttiva.



János Locker, Managing Director di KOR-FERR Kft. (a destra),
con **David Holczer**, Sales Executive di
Prima Power CEU Ungheria (a sinistra).

La linea PSBB consente tempi ciclo più brevi per la produzione di pannelli laterali complessi per armadi, mantenendo al contempo una qualità costante e permettendo il funzionamento non presidiato durante il turno notturno.



I PRIMI PASSI DI KOR-FERR

Fondata nel 1999 come parte di Rotte Group, oggi Kor-Ferr Kft. è ben nota in Ungheria non solo nel mercato della carpenteria metallica generica, ma anche nella lavorazione avanzata della lamiera. *“Abbiamo iniziato come una piccola realtà: due o tre persone, qualche macchina di base e tanto entusiasmo”, spiega János Locker, Managing Director. “I nostri primi progetti importanti riguardavano le pensiline di ricovero per i carrelli dei supermercati, che restano tuttora prodotti rilevanti per l’azienda”.* Gli utili sono stati costantemente reinvestiti per ampliare il parco macchine e la capacità produttiva. **La lavorazione della lamiera sembrava inizialmente un obiettivo lontano, ma è diventata realtà grazie all’acquisto di attrezzature di base, come una troncattrice e una cesoia meccanica per lamiera, supportato anche da finanziamenti pubblici.**

La linea PSBB ha permesso a Kor-Ferr di accedere a nuovi mercati, come la piegatura di precisione di lamiere preverniciate grazie all'Express Bender.



/// A due giorni dal collaudo, eravamo già in grado di produrre i componenti più complessi. ///

L'ESPANSIONE VERSO NUOVI MERCATI

Nei primi due decenni, gli arredi per negozi hanno rappresentato la quota predominante del fatturato. Con la progressiva saturazione del mercato, tuttavia, l’azienda ha avviato un percorso di diversificazione, finendo per includere allestimenti per hotel e istituzioni, fino allo sviluppo di parchi industriali.

“Poche settimane dopo l’inizio della pandemia di Covid producevamo già disinfettanti per le mani e pannelli protettivi per le catene di negozi”, racconta Locker, evidenziando la rapida capacità di adattamento dell’azienda.

Oggi Rotte Group è presente in oltre 25 paesi e Kor-Ferr svolge un ruolo chiave nella produzione metalmeccanica del gruppo, oltre a partecipare a progetti alberghieri dalla Svizzera a Dubai.

HIGHLIGHTS

KOR-FERR KFT

SEDE: Tatabánya, Ungheria

ANNO DI FONDAZIONE: 1999

SETTORE DI ATTIVITÀ: mercato della carpenteria metallica generica e lavorazioni complesse della lamiera

MACCHINARI PRIMA POWER

■ Linea PSBB composta da:

- Macchina punzonatrice-cesoiatrice Shear Genius
- Pannellatrice EBe 2720
- Magazzino Fast Loading (FL)

IL RAFFORZAMENTO DELLA PRODUZIONE DI COMPONENTI IN LAMIERA

Negli anni 2010, l'azienda ha potenziato le proprie infrastrutture con nuovi stabilimenti e un impianto di verniciatura. Nel 2020 sono arrivate la prima pressopiegatrice, la macchina di taglio laser, la macchina di taglio laser per tubi e la curvatubi. Questi investimenti hanno posto le basi per lavorazioni a maggiore valore aggiunto. Negli anni successivi è aumentata la domanda di prodotti a pannello e a struttura scatolata (armadietti, coperture per armadi e carter per macchinari), per i quali la piegatura manuale costituiva un collo di bottiglia.

LA NECESSITÀ DI AUTOMATIZZARE LA PIEGATURA DEI PANNELLI

"Per molti dei nostri prodotti, una pannellatrice avrebbe ridotto in modo significativo gli errori", spiega János Locker. In fase di valutazione, la scelta si era ristretta a due produttori. Durante le visite agli stabilimenti, svolte con i colleghi, sono stati analizzati gli aspetti di integrazione tecnologica, consumi energetici e vantaggi logistici. La soluzione di Prima Power ha convinto la direzione, con un pacchetto che includeva la tecnologia combinata di punzonatura-cesoatura Shear Genius, dotata di azionamento completamente servoelettrico e caratterizzata da un consumo energetico molto contenuto (inferiore a 4 kW), il magazzino Fast Loading a torre, un dispositivo di ribaltamento, un modulo di smistamento e la pannellatrice EBe.

Kor-Ferr ha scelto una linea di produzione flessibile PSBB di Prima Power per aumentare efficienza e flessibilità e per abilitare la produzione non presidiata durante i turni notturni.



La piegatura precisa di materiali verniciati, un tempo non realizzabile, è oggi un processo stabile e affidabile grazie all'Express Bender.

In precedenza erano necessarie dalle tre alle quattro ore per produrre cento vassoi mediante taglio laser e piegatura su pressa. Oggi lo stesso risultato si ottiene in meno di cinquanta minuti, sotto la supervisione di un solo operatore.

LA FASE DI INSTALLAZIONE E I PRIMI RISULTATI

L'installazione della linea produttiva è stata eseguita da un team di assistenza Prima Power ungherese, con un numero di tecnici modulato in base alle diverse fasi del progetto. *"A due giorni dal collaudo, eravamo già in grado di produrre i componenti più complessi"*, spiega il Managing Director, sottolineando come la solida preparazione tecnica del team abbia svolto un ruolo chiave nella rapidità della curva di apprendimento. Il sistema automatizzato ha aperto l'accesso a nuovi mercati, come rivestimenti architettonici, elementi per tetti verdi e piegatura di lamiere preverniciate. La piegatura precisa di materiali verniciati, in precedenza non realizzabile, è oggi diventata un processo stabile e affidabile.

UN SIGNIFICATIVO INCREMENTO DELLA PRODUTTIVITÀ

I guadagni in termini di efficienza sono evidenti nella produzione quotidiana: in precedenza erano necessarie dalle tre alle quattro ore per produrre cento vassoi mediante taglio laser e piegatura su pressa. Oggi lo stesso risultato si ottiene in meno di cinquanta minuti, sotto la supervisione di un solo operatore. Anche il tempo ciclo per la produzione di pannelli laterali complessi



La linea installata presso Kor-Ferr include il magazzino Fast Loading, che garantisce un rapido accesso ai diversi materiali in presenza di lotti ridotti e frequenti cambi di materiale.



per armadi si è ridotto sensibilmente, mantenendo invariato il livello qualitativo. La linea è in grado di operare in modo non presidiato durante il turno notturno, introducendo un nuovo livello di flessibilità produttiva. I principali materiali lavorati sono acciai al carbonio, alluminio e acciaio inox. La nuova linea copre integralmente la lavorazione della lamiera sottile, che rappresenta il 90-95% della produzione. I materiali di maggiore spessore, fino a 20 mm, vengono invece lavorati con impianti di taglio laser e pressopiegatrice.



Esempi di strutture in lamiera prodotte da Kor-Ferr con la linea PSBB di Prima Power.

LO SGUARDO RIVOLTO AL FUTURO

A seguito dell'investimento nei sistemi di Prima Power, l'azienda sta realizzando un nuovo capannone di 1.500 m², destinato in parte a magazzino per prodotti finiti. È inoltre in fase di pianificazione l'introduzione di una pressopiegatrice robotizzata. *“È questa la nostra visione del futuro: automatizzare dove possibile e, dove non lo è, realizzare prodotti di alta qualità attraverso lavorazioni manuali”*, riassume János Locker. L'obiettivo è stabilizzare la capacità produttiva e assicurarsi commesse in cui grandi volumi e massima qualità rappresentano un vantaggio competitivo.

Il percorso di Kor-Ferr dimostra come sviluppo continuo, nuove tecnologie ed espansione internazionale possano trasformare una piccola officina in un produttore industriale competitivo. La linea produttiva di Prima Power si è rivelata una risorsa strategica, capace di aprire nuove opportunità e di fornire una solida base per la produzione automatizzata del futuro.

La nuova linea copre integralmente la lavorazione della lamiera sottile, che rappresenta il 90-95% della produzione. I materiali di maggiore spessore, fino a 20 mm, vengono invece lavorati con impianti di taglio laser e pressopiegatrice.

AUTOMAZIONE DEI PROCESSI DI TORNITURA IN LASTRA

COME WENZEL HA MIGLIORATO L'EFFICIENZA DI RIFILATURA CON UN LASER A 5 ASSI DI PRIMA POWER

IL PRODUTTORE AMERICANO HA RIDOTTO I TEMPI DI RIFILATURA DA OLTRE UN'ORA A POCHI MINUTI, SEMPLIFICANDO LA GESTIONE DI GEOMETRIE COMPLESSE E MIGLIORANDO AL CONTEMPO LA SICUREZZA.

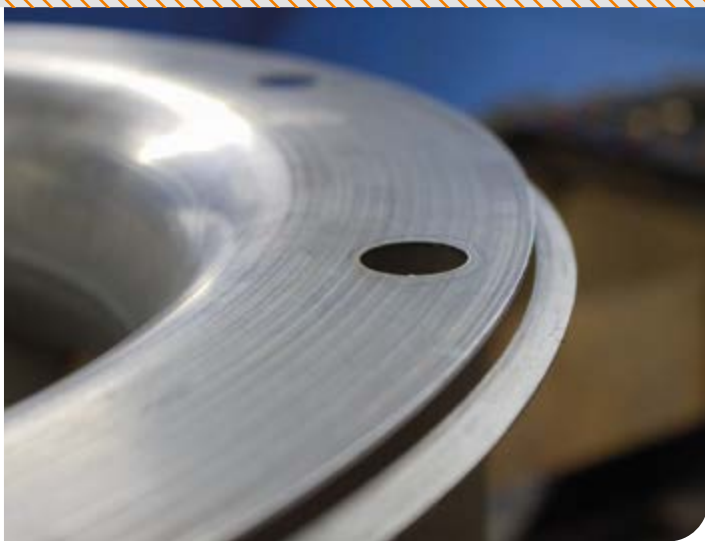
Wenzel Metal Spinning, una delle principali aziende di tornitura in lastra negli Stati Uniti, ha recentemente integrato il sistema Laser Next 2141 di Prima Power nel proprio flusso produttivo. L'investimento ha migliorato sicurezza, qualità e controllo degli scarti, consentendo inoltre all'azienda di lavorare geometrie più complesse e ampliare il proprio campo applicativo.

DAI COMPONENTI DI USO COMUNE A PARTI AD ALTA PRECISIONE

Fondata nel 1982, Wenzel Metal Spinning opera in diversi stabilimenti in Indiana e Alabama, con circa 23.000 metri quadrati di superficie produttiva e 150 dipendenti.

Il team di Wenzel Metal Spinning presso lo stabilimento produttivo di Scottsboro, in Alabama.





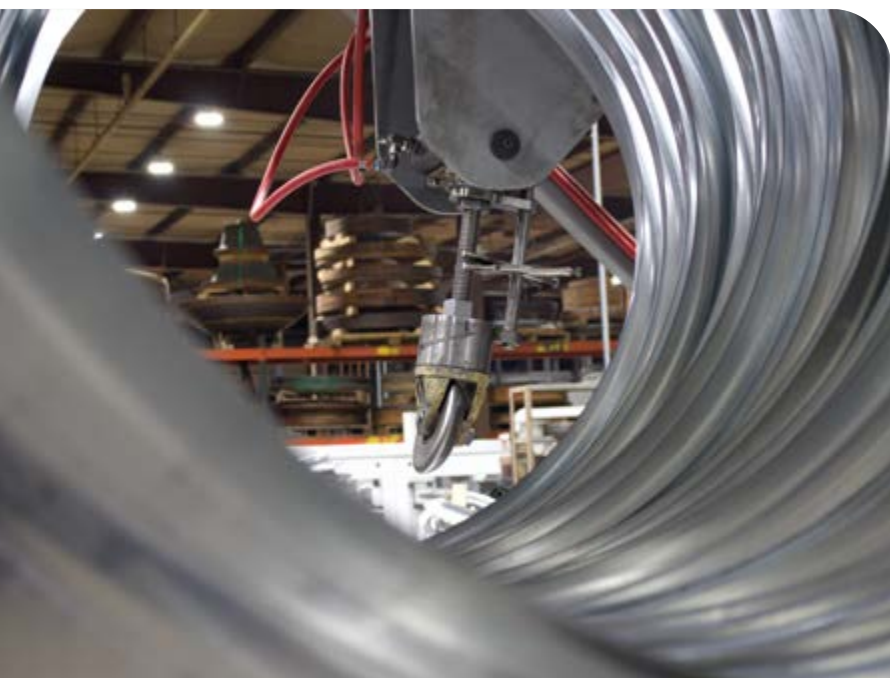
*“La produzione comprende **componenti industriali ad alto volume**, come coperchi per bidoni della spazzatura, fino a **parti ad alta precisione** realizzate con materiali speciali per il rover su Marte”, racconta Ryan Funkhouser, General Manager di Wenzel Metal Spinning.*

I progetti recenti spaziano da componenti industriali di uso comune a parti aerospaziali specializzate. Queste applicazioni richiedono tolleranze molto ristrette e spesso prevedono l'impiego di superleghe, rendendo particolarmente complessa la fase di post-lavorazione.

LA TORNITURA IN LASTRA: UN PROCESSO BASATO SULL'ESPERIENZA

La tornitura in lastra (metal spinning) è un processo di deformazione a freddo utilizzato per realizzare componenti a simmetria assiale. Il processo inizia con una lamiera piana, tagliata a forma di disco, che viene poi formata su un mandrino rotante fino a ottenere una forma circolare.

Il Laser Next 2141 di Prima Power consente a Wenzel Metal Spinning di automatizzare operazioni di rifilatura complesse in termini di velocità, precisione e ripetibilità.



“Abbiamo trasformato lavorazioni di oltre un'ora in processi da pochi minuti.”

Il Laser Next 2141 di Prima Power consente a Wenzel Metal Spinning di automatizzare operazioni di rifilatura complesse in termini di velocità, precisione e ripetibilità.



*“È tanto un'arte quanto una scienza”, spiega Funkhouser. “Si lavora il metallo modificandone la struttura granulare. **Serve una sensibilità che non può essere semplicemente programmata in un computer.**”*

Questa “sensibilità” è il motivo per cui Wenzel attribuisce grande valore ai propri operatori con lunga esperienza. **Sapere quanta pressione applicare senza danneggiare il materiale richiede anni di formazione.**

HIGHLIGHTS

WENZEL METAL SPINNING

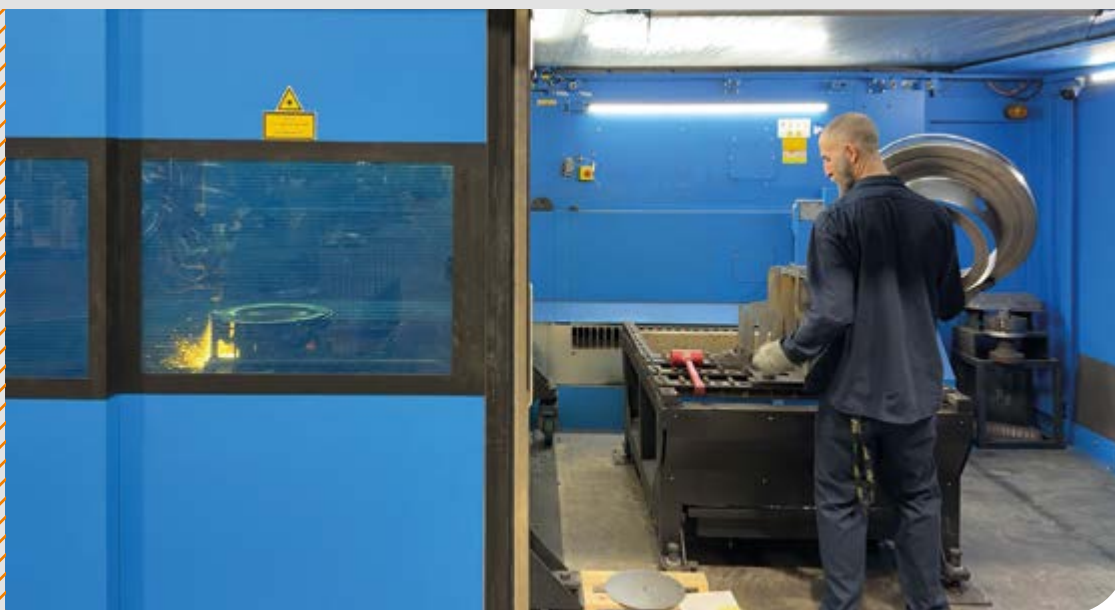
SEDE: Fremont, Indiana

ANNO DI FONDAZIONE: 1982

AREA DI ATTIVITÀ: Metal spinning

MACCHINARI PRIMA POWER

■ Laser Next 2141 con Split Cabin



Il design con split cabin consente un funzionamento continuo, mantenendo il laser in lavorazione mentre gli operatori caricano e scaricano i pezzi.

/// I giovani vogliono lavorare con macchinari avanzati. L'automazione non sostituisce la nostra forza lavoro: la motiva. ///

LA RIFILATURA MANUALE COME COLLO DI BOTTIGLIA PRODUTTIVO

Per anni, la rifilatura dei pezzi formati ha rappresentato un collo di bottiglia. Il processo era manuale, lento e potenzialmente pericoloso, e non garantiva la ripetibilità necessaria per soddisfare richieste sempre più complesse.

"Eravamo arrivati a un punto critico", racconta Funkhouser.

"Riuscivamo a formare i pezzi più velocemente di quanto riuscissimo a rifinirli. Dovevamo rifiutare commesse che richiedevano tagli complessi perché non riuscivamo a gestire la finitura in modo economicamente sostenibile. Avevamo bisogno di una soluzione in grado di gestire la natura tridimensionale dei nostri pezzi".

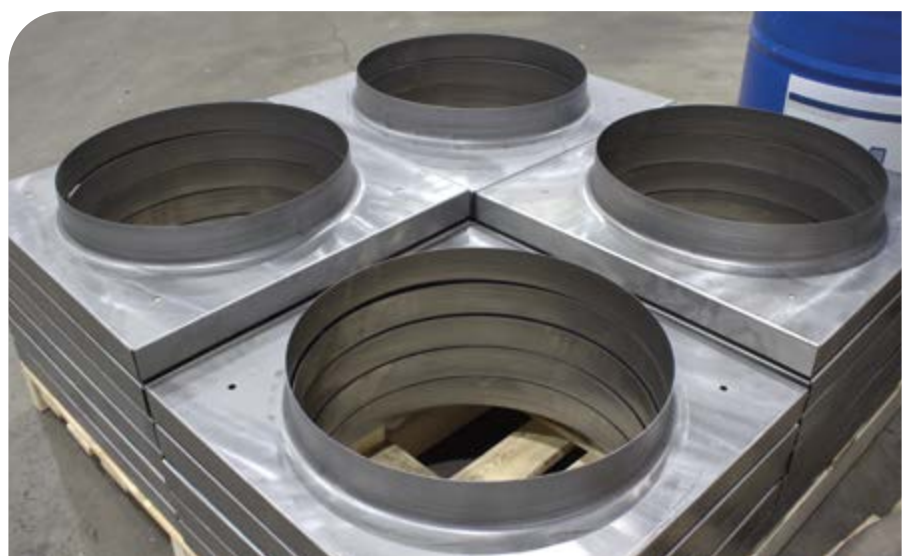
LA SCELTA DI UNA SOLUZIONE A 5 ASSI

La ricerca di un laser a 5 assi è avvenuta secondo criteri estremamente rigorosi. Wenzel ha valutato i principali produttori sul mercato, inclusi costruttori tedeschi e giapponesi, prima di scegliere Prima Power.

"La soluzione Laser Next 2141 di Prima Power rispondeva alle nostre esigenze, inclusa la dimensione della cabina, che consente di lavorare i pezzi più grandi che produciamo", spiega Ned Kaiser, Operations Manager.

"Hanno compreso il nostro flusso di lavoro e ci hanno mostrato come integrare la macchina nel nostro stabilimento. Anche l'assistenza è stata un fattore decisivo. In produzione non si possono aspettare tre settimane per un tecnico".

Dove la finitura manuale un tempo rappresentava un limite, oggi l'automazione consente risultati ad alta precisione su scala industriale.



MINORI TEMPI CICLO E PRODUZIONE CONTINUA

"Operazioni che prima richiedevano più dime, più fasi e diversi operatori ora si riducono a un'unica operazione", afferma Lance Angus, Production Manager. "Abbiamo trasformato lavorazioni di oltre un'ora in processi da pochi minuti".

La configurazione split cabin consente la continuità operativa.

"Mentre il laser esegue un taglio complesso su una tavola, un operatore scarica il pezzo finito e carica il grezzo sull'altra tavola", spiega. "Il fascio laser è quasi sempre attivo. Non paghiamo un operatore per guardare la macchina, ma per alimentarla".

TOLLERANZE PIÙ RISTRETTE E RIDUZIONE DEGLI SCARTI

La capacità a 5 assi ha permesso di raggiungere tolleranze prima impossibili. *"Realizziamo componenti aerospaziali con tolleranze di più o meno un decimo di millimetro",* aggiunge Kaiser.

Questa precisione ha ridotto drasticamente gli scarti, particolarmente onerosi nella tornitura in lastra, soprattutto quando si lavora con materiali costosi come Inconel e Hastelloy.



I componenti finiti dimostrano il livello di precisione e la qualità superficiale ottenibili grazie alla rifilatura automatizzata a 5 assi.

INSTALLAZIONE E INTEGRAZIONE DEL NUOVO SISTEMA

“L’installazione e l’integrazione di nuove tecnologie in produzione sono spesso complesse, ma **Prima Power ha reso il processo gestibile**”, spiega Kaiser. “**I tecnici erano presenti in loco per assemblare la macchina, regolare i parametri, formare il team e garantire l’integrazione del software con i nostri sistemi esistenti.**

Il loro application engineer ci ha guidati nella gestione delle funzionalità e delle geometrie più complesse”.

/// Il sistema Laser Next 2141 di Prima Power ha cambiato il nostro posizionamento. Questa macchina ci ha dato la sicurezza di affrontare lavori più complessi. ///

OPERAZIONI PIÙ SICURE E IMPATTO SULLA FORZA LAVORO

Il nuovo sistema ha anche contribuito a **migliorare la sicurezza, riducendo il contatto degli operatori con processi di rifilatura ad alto rischio**. “Gli operatori passano dalla manipolazione diretta di bordi taglienti e utensili da taglio alla semplice operazione di caricamento dell’attrezzatura di fissaggio e avvio del ciclo”, afferma Angus, “creando un flusso di lavoro più pulito, silenzioso e controllato”.

Le tecnologie avanzate favoriscono anche lo sviluppo delle competenze. **In un settore che fatica ad attrarre giovani lavoratori, le tecnologie avanzate rappresentano un forte elemento di richiamo**. “I giovani vogliono lavorare con macchinari avanzati come il laser di Prima Power”, osserva Funkhouser.

“Parliamo di programmazione, robotica e interfacce digitali. **Il ruolo passa da operaio a tecnico. L’automazione non sostituisce la nostra forza lavoro: la motiva**”.

L'IMPATTO DELLA TECNOLOGIA SUL POSIZIONAMENTO DELL'AZIENDA

“L’integrazione del sistema **Laser Next 2141 di Prima Power ha cambiato il nostro posizionamento**”, afferma Funkhouser.

“Non siamo più solo un’azienda di tornitura in lastra con qualche lavorazione accessoria. **Questa macchina ci ha dato la sicurezza di affrontare lavori più complessi, in cui la tornitura è solo il punto di partenza**”.

Funkhouser vede un’evoluzione più ampia della strategia aziendale. “Ci rendiamo conto che anche il nostro nome deve riflettere le nostre competenze ampliate. **Non siamo più solo ‘Wenzel Metal Spinning’, ma stiamo diventando ‘Wenzel Metal Spinning and Fabrication’**”.



Dall’alluminio all’Inconel, la padronanza della tornitura in lastra richiede una profonda conoscenza di come ciascun materiale si deforma, fluisce e reagisce sotto pressione.

DALLA PIANIFICAZIONE AL CONTROLLO: UN'UNICA PIATTAFORMA PRODUTTIVA

**COME PRIMA POWER CONNETTE PIANIFICAZIONE,
PROGRAMMAZIONE, ESECUZIONE E CONTROLLO
NELLA LAVORAZIONE DELLA LAMIERA**

LA STRATEGIA SOFTWARE ALL-IN-ONE DI PRIMA POWER RIUNISCE TUTTE LE FASI DELLA PRODUZIONE DI COMPONENTI IN LAMIERA IN UN UNICO AMBIENTE DIGITALE. COLLEGANDO TECNOLOGIE, DATI E FLUSSI DI LAVORO, SEMPLIFICA LA PROGRAMMAZIONE, MIGLIORA LA VISIBILITÀ E OFFRE AI PRODUTTORI UN MAGGIOR CONTROLLO SU SCENARI PRODUTTIVI SEMPRE PIÙ COMPLESSI.

La strategia software All-in-One di Prima Power connette ogni fase di lavorazione della lamiera all'interno di un unico ecosistema digitale intelligente. La suite software crea un flusso di lavoro continuo e integrato, dall'ordine ERP fino al reporting finale di produzione. Al centro di questo approccio si trova un ambiente unificato in cui tutte le tecnologie (taglio laser, punzonatura, piegatura, macchine combinate e sistemi di automazione) sono completamente interconnesse.

Una piattaforma CAM unica consente una programmazione coerente su tutti i processi, garantendo che ogni modifica al design o alla geometria si rifletta automaticamente lungo l'intera catena produttiva. Questo elimina le inefficienze, riduce gli interventi manuali e garantisce la massima coerenza.

La pianificazione della produzione, la programmazione delle macchine e l'esecuzione dei processi produttivi sono sincronizzate, consentendo alle aziende di gestire le priorità, ottimizzare le risorse e mantenere il pieno controllo delle operazioni. Con il software All-in-One di Prima Power, è possibile pianificare, programmare, eseguire e controllare la produzione all'interno di un unico ambiente. Operatori e ingegneri possono trarre vantaggio da interfacce intuitive e strumenti avanzati di automazione, che consentono una programmazione più rapida e risultati più affidabili.

Francesca Pacella

Prima Power
SW Product Manager



Il monitoraggio della produzione e la raccolta dei dati macchina migliorano ulteriormente il controllo, offrendo una visione chiara dello stato delle macchine e dell'avanzamento delle commesse. Trasformando i dati produttivi in informazioni operative azionabili, il sistema supporta decisioni più consapevoli, aumentando la fiducia nella gestione quotidiana delle operazioni e permettendo il miglioramento continuo.

Un altro punto di forza della strategia è la sua architettura modulare e scalabile. Che si tratti di una singola macchina o di una fabbrica completamente automatizzata, le aziende possono adottare ed espandere l'ecosistema software in base alle proprie esigenze.

Questa flessibilità garantisce un investimento per il futuro, consentendo alle imprese di evolvere gradualmente senza interruzioni. In definitiva, la strategia software All-in-One di Prima Power consente ai produttori di ottenere una maggiore integrazione, una redditività più elevata e il pieno controllo della produzione. Il nostro ecosistema digitale integrato è progettato per supportare crescita, adattabilità e competitività a lungo termine in un panorama manifatturiero sempre più connesso.

Con il software All-in-One di Prima Power, le aziende possono pianificare, programmare, eseguire e controllare la produzione all'interno di un unico ambiente, ottenendo il pieno controllo lungo l'intero processo.

PRIMA POWER SOFTWARE ALL-IN-ONE

PLAN. RUN. CONTROL. COFFEE.

ALZA IL LIVELLO DELLA TUA PRODUTTIVITÀ
CON IL NOSTRO ECOSISTEMA DIGITALE



Mantieni il pieno controllo del tuo sistema, indipendentemente dalla tecnologia, grazie alla suite software unificata di Prima Power.

- 1** Un **ecosistema completo** per l'intero flusso di produzione.
- 2** **Maggiore redditività** grazie alla gestione ottimizzata del materiale e a processi e manutenzione basati sui dati.
- 3** **Dai più forza al tuo team** con funzionalità di programmazione avanzate e interfacce intuitive.

FMS | AUTOMAZIONE & ROBOTICA | SOFTWARE | PUNZONATURA & CESCOIATURA | PIEGATURA | LASER 2D & 3D



Partner with the knowledge and dynamism of Prima Power.
Evolve by integration

in    primapower.com





Partner with the knowledge and dynamism of Prima Power.

Evolve by integration

in    primapower.com



**ABBONATEVI alla versione
DIGITALE della rivista
POWER LINE!**

